



项目编号：11241-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：山东裕通智能装备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：姜永彬

审核组员（签字）：姜永彬、于兰

报告日期：2025年10月22日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！

## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告  
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

### 审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：姜永彬

组员：于兰



受审核方名称：山东裕通智能装备有限公司

## 一、审核综述

### 1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
	姜永彬	组长	审核员	2024-N1QMS-3238310	18.05.03
	于兰	组员	审核员	2025-N1QMS-1506466	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陶日成、于永健、张超	向导	受审核方
2	/	观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为单体系审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品计量法、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国民法典等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804- 2000 、 形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 - 1996、《食品机械安全要求》GB 16798-2023、《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》GB 4806.9-2023等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。



## 1.5 审核实施过程概述

**1.5.1 审核时间：**2025年10月22日上午至2025年10月22日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2日至本次审核结束日。

**审核方式：** 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

**1.5.2 审核范围**（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:食品机械的生产

**1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程**（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：中国（山东）自由贸易试验区烟台片区古现街道长江路300号内12号1601号业达智谷孵化器B栋1610室

办公地址：山东省烟台市福山区经济开发区吉林路25号

经营地址：山东省烟台市福山区经济开发区吉林路25号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2025年10月21日08:30至2025年10月21日12:30进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：目标完成情况；内审、管理评审有效性；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

**1.5.5 本次审核计划完成情况：**

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

**1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明**

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:办公室 Q7.2 条款

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025年11月22日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2026年10月21日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管评知识



3) 本次审核发现的正面信息：受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量管理体系运行促进产品质量管理水平提高

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价：

管理层对管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

#### 2) 风险提示：内审、管理评审的实际运行情况，管理体系融合度

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2022年11月28日 体系实施时间：2025年1月2日

#### 2) 法律地位证明文件有：

营业执照：副本，统一社会信用代码：91370611MAC376HF7X； 法人：王昌娜，证件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

#### 4) 范围内产品/服务及流程：

工艺：采购原料--机加工--焊接--组装--检验成品

## 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

●管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《组织环境识别表》《风险和机遇评估分析表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

外部因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

●企业将内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

●查见《质量手册》相关条款要求，由办公室负责组织对相关方的评估，并监督与检查各部门对相关方施加影响的效果。

编制了《相关方的需求和期望清单》，企业考虑了以下相关方： 顾客、供方、员工、审核机构、政府机构顾等，

——抽顾客：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度、服务合格率、顾客财产完好率。

监测部门：办公室。

——抽员工需求：薪资、福利增加；提供培训机会；有一定的娱乐活动

监测指标或项目：工资、加班工资及福利管理程序、培训对照表



监测部门：办公室

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：内审、管理评审等。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 1 月 2 日进行了质量管理体系手册的发布，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

6、经识别外包过程：产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工。

●质量方针：

产品质量为先，顾客满意为先。

●查见公司质量目标：

1.产品一次交验合格率≥95%

2.顾客满意度≥95 分。

现场提供有《各部门质量目标完成情况考核表》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

查 2025 年 1-2-3 季度均完成了目标。

**3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效** 符合 基本符合 不符合

提供了《合同（订单）评审表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售信息：

合同签订时间：2025.2.18，客户：辽宁光华酿造有限公司，产品名称：制曲车间改造项目，数量 1 宗；

设备名称明细：洗豆机 2500\*800\*1500，1 台；水豆分离机 2000\*600\*1200，1 台；水泵 1 台、泡豆槽改造(6 台份)直径 200 蝶阀；菌种混粉机 2160\*1200\*1360，1 台；蒸球(蒸煮罐)2016\*2950，2 台；输送蛟龙外壳等；

合同签订时间：2025.7.29，客户：广东南兴天虹果仁制品有限公司，产品名称：裹衣辅助设备，数量 1 宗；设备名称明细：化糖锅 CG-300、数量 1 台，搅拌罐 CTG-800、数量 2 台，储糖罐 LYD-150、数量 2 台等；

合同签订时间：2025.8.31，客户：天津佰思德食品有限公司，产品名称：平面回旋烤炉(热风)PDK-90，数量 2 台；提升机 TS-1000，数量 2 台；裹衣机 GYSD-1200，数量 2 台；

合同中对发货信息、交货时间、地点、付款时间、验收标准、违约责任等进行了详细约定。

以上合同，查看附表有产品规格、数量；国家、行业相关标准；

合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

另抽其他日期其他合同，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期：2025.1.2

供方名称

提供产品名称及类别

烟台中大精密不锈钢制品有限公司

平板

烟台市鑫旺金属材料有限公司

304 不锈钢扁钢、30408 不锈钢光圆



烟台长隆电气设备有限公司	小型断路器、热继电器等
杭州一鼎传动机械有限公司	减速机电机
响水县金固轴承座制造有限公司	轴承座
方圆检测认证集团有限公司	监视测量设备校准
德邦物流	物流运输

。。。●对供方进行了年度确认，提供了《供方调查评价表》

——抽响水县金固轴承座制造有限公司：评价内容：生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、企业信誉、资金能力评价等；符合要求。评价日期：2025.1.2

另查其他供方均进行了供方调查评价表评价，可以成为合格供应商

●公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式有办公室向合格供方进行产品采购。提供有原辅料采购合同及相关凭证

查购销合同：

合同签订日期：2025.2.21，采购产品：平板 1.2\*1\*2，采购数量：260 张；平板 1.5\*1\*2，采购数量：131 张；平板 10\*1.5\*3，采购数量：1 张；

合同签订日期：2025.2.22，采购产品：304 不锈钢扁钢 8\*80，采购数量：2458kg；30408 不锈钢光圆 10，采购数量：188kg；

合同签订日期：2025.2.25，采购产品：塑壳断路器 NSC100S3100N，采购数量：1 个；小型断路器（A9F19440/A9F19363/A9F19210/A9F19463/A9F19425/A9F19316/），采购数量：共 37 个；经济性基座 RXZE1M2C，采购数量：1 个；热继电器 LRD08C，采购数量：4 个，等零部件；

合同签订日期：2025.3.17，采购产品：减速机电机 R87-27.84-YVP3KW-4P-M1-0°输出轴 50mm，采购数量：1 台；

合同签订日期：2025.3.19，采购产品：轴承座 非标孔 240MM，采购数量：4 套；

●采购物资到货后，验收合格方可进厂。提供了原料检验记录详见 8.6

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：技术要求、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议 进行生产，加工过程中参考：客户要求、

一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804- 2000 、 形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 - 1996、《食品机械安全要求》GB 16798-2023、《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》GB 4806.9-2023 等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有激光切割机、割管机、剪板机、折弯机、电焊机、数控机床等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：游标卡尺、内径表、百分表、千分尺、深度尺等，满足检验需求；

3、特种设备：2.95 吨行车 4 台，简单储气罐 2 台，叉车 1 台

生产过程：

工艺：采购原料—机加工—焊接—组装—检验成品

特殊过程为：焊接

关键过程：切割、组装

外包过程为：产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工

1、过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容。

现场生产：车间生产过程描述：

一、平面回旋烤炉 PDK-90 产品生产工艺流程各环节的简述：

（平面回旋烤炉各部件明细：轴承、电机、减速器等）



查见——剪板工序：正在按图号进行操作，设备：剪切机。操作者工 1 人，主要控制内容：尺寸、边距，过程符合技术要求，查看现场当日数控剪板机情况，经查符合要求。

——折弯工序，设备：折弯机。操作师傅正在进行折弯工序，主要控制内容：外观、尺寸等，检查现场折弯工序符合工艺要求。

——焊接工序，工人师傅正在进行平面回旋烤炉 PDK-90 壳体焊接操作，进行加，使用作业指导书。控制技术要求电压电流等，符合操作规程。

——组装工序，正在进行焊接好的机身/机架、外购件（轴承、电机、减速器等）、标准件的组装，工位有组装图纸，操作工一人，按图纸进行组装，符合要求。

1.采购原料：根据客户订单编制材料清单，由生产部对库存材料进行落实，根据缺少的材料采购平板、轴承座、减速机电机、小型断路器、热继电器、复位按钮头、平板式开关电源等材料。原料到货后，应按照相关标准进行严格检验。例如，检查材料表面有无严重锈蚀、划痕、尺寸、包装及标识、数量等是否符合要求。

## 2、下料

根据生产计划和“下料清单”从仓库领取指定材质、规格的原材料。核对材料材质证明、规格尺寸，确保与图纸要求一致，并检查材料表面有无严重锈蚀、划痕等缺陷。由程序员依据图纸编制或调用加工程序，

使用激光切割机按划线或程序进行切割。切割完成的零件，使用角磨机、锉刀等工具进行整形。

## 2、焊接

根据部件图纸，使用夹具、平台等工装将零件精确组对成型。使用卷尺、角尺等检测组对尺寸和形位公差。

确认无误后，进行点固焊，将零件初步固定。对于长焊缝、复杂结构，需采用分段、对称等焊接方法以控制变形。使用角磨机等工具清除焊缝表面的焊渣、飞溅物。对于有外观要求的部位，对焊缝进行打磨抛光处理。焊工对焊缝进行外观自检。检验合格的焊接部件转运至整机装配区或暂存区。不合格品进行隔离并标识，等待返修。

## 3、组装

领取所有装配所需物料：焊接好的机身/机架、外购件（轴承、电机、减速器等）、标准件。将主机架或底座吊装至装配平台，调整水平度和位置。按顺序安装传动系统、电气控制系统等，过程中不断使用工具检测和调整各部件的平行度、同轴度、间隙等关键装配尺寸。安装完成进行初步调试与自检，装配工长对装配完整性、正确性进行检查。

## 5、检验成品

外观与结构检验：

检查结构件焊接、装配质量、尺寸与几何精度；根据检验计划，抽查关键安装尺寸和形位公差。

空载运行测试：

接通电源，进行空载运行。检查：机械性能、安全性能等。

以上过程根据技术要求和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

巡视车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、部门经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场沟通，知晓检验流程及检验要求。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节

特殊过程为：焊接

关键过程：切割、组装



-查焊接过程确认：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。

确认时间：2025.2.20，确认人： 刘晓朋

人员，经过培训合格后上岗。

-查关键过程：切割、组装过程确认：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书。

确认时间：2025.2.20，确认人： 刘晓朋

人员，经过培训合格后上岗。

-查特殊过程监控记录：日期：2025.8.5，产品名称：储糖罐 LYD-150，操作人：朱春雨，确认人：刘晓朋

以上过程根据技术要求和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

产品放行、交付和交付后活动控制：对原材料实施验证，检验合格方可入库，不合格品退货或经批准后让步接受；各工序产品实施自检、巡检，合格品转序，不合格品返工或报废；成品经检验合格后交付给顾客；产品交付后由销售人员与顾客保持沟通，了解产品使用情况，答复顾客问询，解决疑问。目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

●提供“客户满意程度调查表”，调查客户包括“ 辽宁光华酿造有限公司、广东南兴天虹果仁制品有限公司”等；

调查主要内容：专业技能、供应及时性、产品质量、产品包装、合同执行、服务承诺、配合程度等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对各合同的执行情况进行了满意度调查。提供了客户满意调查分析报告，经本次调查，客户对本公司的满意度还是相当高的，客户满意度达到公司的质量目标。办公室以后应尽量大范围的进行顾客满意度调查，可以随货发放“客户满意度调查表”，尽量覆盖公司的所有客户。并及时对客户满意度调查情况进行分析，发现问题及时改进，达到客户满意度持续提高。在用户中长期建立起本公司的良好形象。2025 年度顾客满意度为 96 分。统计日期：2025.5.10

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：客户要求、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804- 2000 、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 - 1996、《食品机械安全要求》GB 16798-2023、《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》GB 4806.9-2023 等标准相关内容进行生产和检测

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

检验日期：2025.2.22，检验产品：304 不锈钢扁钢 8\*80，2458kg；30408 不锈钢光圆 10，188kg；检验尺寸、包装及标识、数量等，判定结论：合格； 检验员：王玉敏；

检验日期： 2025.2.25 ， 检验产品：塑壳断路器 NSC100S3100N ， 1 个；小型断路器（A9F19440/A9F19363/A9F19210/A9F19463/A9F19425/A9F19316/），共 37 个；经济性基座 RXZE1M2C，1 个；热继电器 LRD08C，4 个，等零部件；

检验日期：2025.3.5，检验产品：平板 1.2\*1\*2，260 张；平板 1.5\*1\*2，131 张；平板 10\*1.5\*3，1 张；检验尺寸、包装及标识、数量等，判定结论：合格； 检验员：王玉敏；

检验日期：2025.3.26，检验产品：减速机电机 R87-27.84-YVP3KW-4P-M1-0° 输出轴 50mm，1 台；检验尺寸、包装及标识、数量等，判定结论：合格； 检验员：王玉敏；

检验日期：2025.3.31，检验产品：轴承座 非标孔 240MM，：4 套；检验尺寸、包装及标识、数量等，判定结论：合格； 检验员：王玉敏；

另抽其他日期其他原料的进场检验记录，保留了相关记录，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

●过程检验描述：

检验时间：2025.09.08-09.09，产品名称：平面回旋烤炉（热风），数量 1 台；检验下料、焊接主体架子、



组装零部件、组装电机、试机等工序是否符合要求，判定结论：合格；检验员：陈月辉；巡检员：朱春雨  
检验时间：2025.08.04-08.05，产品名称：化糖锅，数量1台；检验下料、焊接主体架子、组装零部件、组装电机、试机等工序是否符合要求，判定结论：合格；检验员：陈月辉；巡检员：朱春雨

●成品检验描述：

检验时间：2025.08.05，产品名称：化糖锅 JCG-300，数量1台；检验外观（表面、焊接、钣金等）、尺寸（外形尺寸、对角线差）、传动（静态运转、噪音/异响）、电气（启动/关机、指示灯、显示等）、安全（防护/警示、急停/报警）等，判定结论：合格；生产者：崔连波，试机者：吴金强；

检验时间：2025.09.09，产品名称：平面回旋烤炉 PDK-90，数量1台；检验外观（表面、焊接、钣金等）、尺寸（外形尺寸、对角线差）、传动（静态运转、噪音/异响）、电气（启动/关机、指示灯、显示等）、安全（防护/警示、急停/报警）等，判定结论：合格；生产者：崔连波，试机者：吴金强；

### 3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查内审：提供了《2025年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

记录：陶日成 审核：于功乐 日期：2025年9月1日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025年9月6日

依据 GB/T19001-2016 标准，质量手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：陶日成 审核员：刘晓朋 审核时间：2025年9月6日，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在生产部“不符合 GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款的规定”。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

对审核中发现的不符合项各部门要分析并制定纠正或纠正措施，并在规定的期限内完成整改，交由审核员进行验证。

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。

2. 实际执行：于2025年9月20日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：本公司2025年1月2日实施质量手册后，按照质量管理体系的要求运行，在产品质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（详见《管理评审跟踪验证记录》），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016 标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。



提出改进：加强对生产人员安全操作规程的培训，责任部门生产部。  
管理评审提出的改进措施已实施，提供了管理评审跟踪验证记录。

**3.4持续改进**

符合 基本符合 不符合

**1) 不合格品/不符合控制**

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，出现的不合格品填写《不合格品处置报告》，公司产品目前交付后的产品目前没有严重的不符合发生，公司内部控制合理，产生的不符合均为正常损耗无需进行不符合确认。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

**3) 投诉的接受和处理情况：**

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

**3.5 体系支持**

符合 基本符合 不符合

**1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：**

1. 企业厂房租赁 5000 平左右；生产设备、检验设备、特种设备。

2. 公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量管理体系所需的资源：

1) 人员：公司现有职工 25 人。公司确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员。

2) 组织机构：设置了管理层、办公室、生产部。

3) 基础设施：办公室负责提供必备的办公设备，如电话机、传真机、复印机、扫描仪、计算机、打印机等。公司生产配备了生产设施和监视测量设备。现场有生产设备：激光切割机、割管机、剪板机、折弯机、电焊机、数控机床等生产设备，满足生产需要。

监视测量资源有：游标卡尺、内径表、百分表、千分尺、深度尺

特种设备：2.95 吨行车 4 台，简单储气罐 2 台，叉车 1 台

**2) 人员及能力、意识：**

●企业编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、培训、上岗考核、意识提高。

●给各部门配备了所需人员：管理人员，生产、质检、办公人员，为新进员工制定岗前培训计划。

●提供有《主要岗位工作人员能力评价记录》，对主要岗位人员的培训、工作经验、技能进行了评价考核，

**3) 信息沟通：**

公司各部门之间、岗位之间建立了与体系有关的信息渠道沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量、相关信息进行外部交流与沟通。

**4) 文件化信息的管理：**

查受审核方建立的管理体系文件包括：



《质量手册》，编号：YT-QM-2025，A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。  
《程序文件》，编号：YT-QP-2025，A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。  
《管理文件》，QMS-MF-2025，A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。  
以上文件编审批齐全。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：食品机械的生产

#### 五、审核组推荐意见：

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，山东裕通智能装备有限公司的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：姜永彬、于兰



## 被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。